

## Der Sachbearbeitungsbogen

# RÖDER

Der Sachbearbeitungsbogen kann von unserer Homepage ( <http://www.roeder-gmbh.com> )  
gedownloaded und ausgedruckt werden.  
Bitte füllen Sie für jedes Sonder-Lastaufnahmemittel einen separaten Sachbearbeitungsbogen aus.

Erklärung der Felder:

Zeichen	Zeichen/Abkürzung des Außendienstmitarbeiters/Handelsvertreters bzw. des Sachbearbeiters, der die Anfrage/den Auftrag entgegennimmt
Datum	Datum der Entgegennahme der Anfrage/des Auftrags
Kunde	Firmenbezeichnung des Endkunden
Kunden-Kom.-Nr.	Kommissions-Nummer des Handelsvertreters in Bezug auf den Endkunden
Kunden-Auftrags-Nr.	Auftrags-Nr. des Endkunden
Kunden-UVV-Nr.	UVV-Nummer, welche der Endkunde vergeben hat (z.B. bei Änderungs- oder Instandsetzungs-Aufträgen)
Werk	Standort des Werks des Endkunden
Abteilung/Kostenstelle	Abteilung/Kostenstelle des Endkunden
Ansprechpartner	Ansprechpartner beim Endkunden (z.B. Meister oder Abteilungsleiter)
Telefon-Nr.	Telefon-Nr. des Ansprechpartners beim Endkunden
Ident.-Nr.	Identifikationsnummer des Sonder-Lastaufnahmemittels (LAM) wird von RÖDER vergeben
Anfrage/Auftrag	Zutreffendes ankreuzen, falls ein Auftrag ohne Preis erteilt wird, der Kunde jedoch trotzdem einen Preis wissen möchte, bitte beides ankreuzen.
Stück	Stückzahl der gleichen Sonder-LAMs
Bezeichnung	Grobe Beschreibung des Sonder-LAM mit Angabe welches Teil damit gehoben werden soll. z.B. <b>Sonder-LAM für Kurbelgehäuse</b> NICHT: Sonder-LAM mit Zentralverriegelung
Neufertigung/Änderung/ Instandsetzung/UVV-Prfg.	Zutreffendes ankreuzen
Beschreibung	Möglichst genaue Beschreibung, wofür das Sonder-LAM eingesetzt werden soll: z.B. <b>zum Heben und Wenden um 180°</b> Falls bekannt zusätzlich eine Ausführungsbeschreibung: z.B. <b>mit Zentralverriegelung und mit Kunststoff besetzten Greifbacken, Endlagenverriegelung der Backen durch Rastriegel, selbständig in die Aufnahme position zurückkehrende Backen</b>
Genauere Bezeichnung aller aufzunehmenden Teile	Es kommt vor, dass der Kunde wünscht, dass mehrere Teile mit demselben Sonder-LAM gehoben werden sollen, z.B. kleine, mittlere und große Differenzialgehäuse. Damit es (auch später) nicht zu Missverständnissen kommt, benötigen wir die exakte Identifizierung dieser Teile
Bedienseite	Für die Anbringung von Bedienelementen, wie Handgriffe, Hebel usw., müssen wir wissen, wo der Anwender steht in Bezug auf das zu hebende Teil steht. Skizzieren Sie also (möglichst unmissverständlich) eine Draufsicht des zu hebenden Teils wie es liegt, wenn es aufgenommen wird und kreuzen Sie dann an, wo sich der Anwender befindet.
Werkstücklage	Beschreibung der Lage des zu hebenden Teils beim Aufnehmen z.B. (Kurbelgehäuse) <b>stehend aus Teileträger, Kupplungsseite oben</b> sowie Beschreibung der Lage des zu hebenden Teils beim Ablegen z.B. (Kurbelgehäuse) <b>liegend in Prüfvorrichtung, Kurbelwellenseite oben</b>

Anzahl der Lastzyklen pro Tag	<p>Ein heikler Punkt, der mit dem Kunden wohl besprochen werden muss. Wir benötigen die Angabe ungefähren Anzahl der Lastzyklen pro Tag um entscheiden zu können, ob das LAM eher leicht oder eher robust konzipiert werden muss.</p> <p><b>Leicht:</b> Sonder-LAMs, die den ganzen Tag im Einsatz sind (z.B. an einer Fertigungsstraße) sollen eher leicht und filigran gebaut sein, um die zu bewegende Masse möglichst klein zu halten. Natürlich sind solche Sonder-LAMs auch eher anfällig und müssen öfter nach UVV geprüft werden.</p> <p><b>Robust:</b> Sonder-LAMs, die eher selten eingesetzt werden, z.B. zum Wechseln einer Schleifscheibe, werden wir eher robust ausführen, damit sie möglichst langlebig sind.</p>
Aufhängung	Geben Sie bitte an, ob Sie das Sonder-LAM mit einer <b>Kranöse</b> an einem Hebezeug (Kran) mit Lasthaken einsetzen möchten oder ob Sie das Sonder-LAM mit einem <b>Manulift-Adapter</b> an einem DEMAG Manulift einsetzen möchten.
Oberfläche	<p>Unsere Sonder-LAMs werden für den Einsatz im Innenbereich hergestellt. Der ideale Oberflächenschutz ist hierfür das galvanische verzinken. Der Kunde kann hier frei wählen, ob er die Chromatierung gelb* oder blau wünscht. Wer sich hierunter nichts vorstellen kann, soll sich einfach verzinkte gelb und blau verzinkte Schrauben anschauen. (Am besten der Außendienst hat je eine Schraube in der Tasche dabei.) Sonderwünsche, wie vernickelt, lackiert oder feuerverzinkt bitte gesondert vermerken.</p> <p><b>* Denkwürdiges zur Umweltverträglichkeit der gelben Chromatierung:</b> Die gelbe Chromatierung enthält Chrom(VI). Die EU „Altautorichtlinie“ verbietet den Einsatz von 6-wertigem Chrom als Korrosionsschutz bei allen PKW's, die ab 01. Juli 2007 in der EU in Verkehr gebracht werden. Das gleiche Verbot gilt nach der Elektronik-Schrott-Verordnung (RoHS) für fast alle Elektrogeräte bereits ab dem 01. Juli 2006. Da verschiedene Einzelkomponenten (z.B. Schrauben) bereits längere Zeit vor dem Verkauf des kompletten Fahrzeuges / Elektrogerätes gefertigt werden, gilt für diese Komponenten ein wesentlich früherer Umstellungstermin. Blaupassivierungen sind in Deutschland zum größten Teil schon seit Jahren Cr(VI)-frei.</p>
Muster vorab zum Test?	<p>In der Regel sollte ein neu entwickeltes Sonder-LAM vorab zum Test beim Endkunden, insbesondere wenn mehrere Stück davon angefertigt werden müssen. Wenn es sich um die Nachbestellung eines bereits im Einsatz befindlichen Sonder-LAMs handelt oder um eine geringfügige Änderung kann dies eigentlich entfallen.</p> <p>Natürlich ist es mit einem gewissen Aufwand verbunden, der sich unweigerlich im Preis niederschlägt, wenn ein Vorabmuster gefertigt werden muss, das zum Test an den Kunden geht.</p> <p>Wenn der Kunde nicht darauf besteht, bitte „nein“ einkreisen.</p>
Genehmigungszeichnung vorab?	Alternativ zu „Muster vorab zum Test“ kann eine vorab eine CAD-Zeichnung angefertigt werden, die vor Fertigungsbeginn von Ihnen genehmigt werden muss.
Tragfähigkeit	Aufgerundeter Wert des maximalen Gewichts des zu hebenden Teils. z.B. Teilgewicht: 83kg – Tragfähigkeit: 100kg
Bei UVV: Prüfzeugnis vorhanden?	Dieses Feld ist nur bei Änderung/Instandsetzung/UVV-Prüfung relevant. Wenn wir mit der Änderung/Instandsetzung eines bestehenden LAMs beauftragt werden, wird diese, sowie die anschließende UVV-Prüfung im Prüfzeugnis mit Stempel und Unterschrift vermerkt. Wenn uns der Kunde zum LAM nicht das dazugehörige Prüfzeugnis aushändigt, werden wir ein Ersatz-Prüfzeugnis ausstellen, das natürlich berechnet wird. Deshalb, um Kosten und Ärger zu sparen, immer nach dem Prüfzeugnis fragen und den Kunden auf diesen Umstand aufmerksam machen.
anzustrebender Liefertermin	Erfahrungswerte: Reguläre komplette Durchlaufzeit eines Auftrages über die Herstellung eines (1) Sonder-LAMs: ca. 30 Arbeitstage

	<p>Konzipierung und Angebot: ca. 5 Arbeitstage Herstellung: ca. 15 Arbeitstage Verzinken: ca. 7 Arbeitstage Test beim Kunden: ca. 7 Arbeitstage In wirklich sehr dringenden Ausnahmefällen ist es möglich die Durchlaufzeit auf ein absolutes Minimum von ca. 5 Arbeitstagen zu verkürzen (nicht ohne vorherige Rücksprache mit RÖDER).</p>
Bemerkung	<p>beliebige Hinweise, wie z.B.: „Serienfreundlich konzipieren, Kunde bestellt vielleicht nochmal 20 Stück“</p>